

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari Analisa Pemotongan Baja ST 50 ketebalan 30 mm menggunakan Mesin Plasma *Cutting* Manual dengan parameter arus 55, 60, 66 Ampere dan tekanan kompresor yang bervariasi yaitu 3, 3,5 dan 4 Bar bahwa semakin tinggi variasi tekanan kompresor maka semakin cepat pula proses pemotongan dan hasil terhadap lebar pemotongan setiap tekanannya berbeda-beda. Hal ini disimpulkan lebar pemotongan terbesar yaitu 2.59 mm pada tekanan 4 bar, tetapi jika tekanan udara besar dan kuat arusnya semakin besar, lebar *kerf* yang dihasilkan akan lebih besar juga. Dapat disimpulkan untuk lebar pemotongan yang paling kecil pada baja ST 50 ketebalan 30 mm adalah dengan tekanan 3 bar dan kuat arus 55A dengan lebar 2.50 mm sedangkan lebar terbesar pada tekanan 4 bar dan kuat arus 66A dengan lebar 2.59 mm.

5.2 Saran

Saran pada proses pengujian mesin plasma *cutting* multipro cut65 g-sb sebagai media pembelajaran adalah :

1. Pastikan alat dan bahan sudah disiapkan dengan lengkap dan baik.
2. Setelah menggunakan mesin laser komponen-komponen sebaiknya dibersihkan.
3. Selalu menjalani dan melaksanakan prosedur K3 atau Alat Pelindung Diri (APD) sehingga meminimalisir terjadinya hal yang tidak diinginkan.